



19 BUNDESREPUBLIK  
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES  
PATENTAMT

12 **Offenlegungsschrift**  
10 **DE 42 10 420 A 1**

51 Int. Cl.<sup>5</sup>:  
**G 05 B 23/00**  
G 07 C 3/08  
// G 06 F 11/32

21 Aktenzeichen: P 42 10 420.3  
22 Anmeldetag: 30. 3. 92  
43 Offenlegungstag: 7. 10. 93

DE 42 10 420 A 1

71 Anmelder:  
Siemens AG, 80333 München, DE

72 Erfinder:  
Brinzer, Peter, Dipl.-Ing. (FH), 8524 Neunkirchen, DE

56 Für die Beurteilung der Patentfähigkeit  
in Betracht zu ziehende Druckschriften:

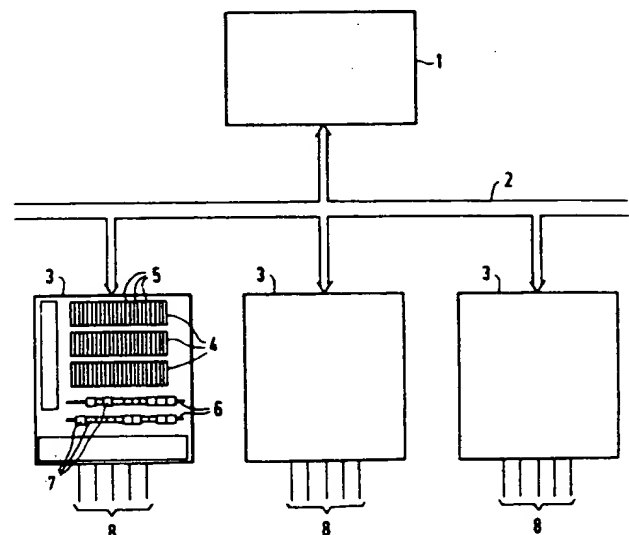
DE 39 10 718 A1  
DE 38 12 618 A1  
DE 37 23 834 A1  
DE 36 08 219 A1  
DE 32 24 586 A1  
US 49 24 398

STROHRMANN, Günther: Prozeßleittechnik. In:  
Auto- matisierungstechnische Praxis atp 32, 1990, 10,  
1990, S. S17-S20;  
VEENSTRA, Henderik;  
WESTERHOLT, Harald: Leittechnik für Schaltanlagen  
LSA678, Anforderungen, Realisie- rung, praktischer

Einsatz. In: Elektrizitätswirt-  
schaft, Jg. 87, 1988, H. 8, S. 424-429;  
NÜLLER;  
Leo: Prozeßleitsystem Überwachung auf einen Blick.  
In: industrie-elektrik + elektronik, 31. Jg. 1986, Nr. 10,  
S. 12-13;  
CROMBACH, Ulrich;  
HERIWG, Rainer: Bedieneroberfläche zur  
Produktionsleitung und Fehlerdiagnose. In:  
etzBd. 110, 1989, H. 20, S. 1076-1078;  
KÜCHLER, M.: »Kriterienanzeige« mit  
speicherprogram- mierbarer TEchnik zum Einsatz in  
kraftwerken. In: Automatisierungstechnische Praxis  
atp, 27. Jg., H. 12 1985, S. 594-597;  
LITZ, L.: INTERKAMA 89: Prozeßleitsysteme - Stand  
der Technik und Trends.  
In: Automatisierungstechni- sche Praxis  
atp 32, 1990, 4, S. 168-183;  
MÜLLER, Wolfgang: Leittechnik in Industrieanlagen.  
Elektronik, 22/4. 11. 1983, S. 123-127;

54 Überwachungsverfahren für einen technischen Prozeß

57 Beim Überwachen eines technischen Prozesses werden  
laufend Meldungen von einem Automatisierungssystem an  
ein Bedien- und Beobachtungssystem (1) übermittelt. Im  
Bedien- und Beobachtungssystem (1) werden die Meldun-  
gen ausgewertet und auf einem Monitor (10) dargestellt.  
Beim Erkennen eines Fehlers im Automatisierungssystem  
wird der Ort des Fehlers hierarchieartig abgestuft darge-  
stellt. Zu diesem Zweck sind vom Bedien- und Beobach-  
tungssystem (1) aus zumindest die wesentlichen Projektie-  
rungsdaten des Automatisierungssystems zugänglich.



DE 42 10 420 A 1

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Überwachungsverfahren für einen technischen Prozeß und das den technischen Prozeß überwachende und steuernde Automatisierungssystem, bei dem das Automatisierungssystem Meldungen an ein dem Automatisierungssystem übergeordnetes Bedien- und Beobachtungssystem übermittelt, von dem die Meldungen ausgewertet werden und von dem die Auswertungsergebnisse mittels eines, vorzugsweise grafikfähigen, Anzeigege-  
 10 räts darstellbar sind, sowie ein Bedien- und Beobachtungssystem zur Durchführung des Verfahrens.

Bei derartigen Überwachungsverfahren wird im Regelfall ein graphisches Schaubild der Anlage bzw. des Prozesses auf einem Bildschirm dargestellt. Das Bedien- und Beobachtungssystem übernimmt dabei insbesondere auch das Anzeigen und Dokumentieren von Meldungen. Beim Erkennen eines Fehlers in der Automatisierung, z. B. einem Drahtbruch eines Peripherieanschlusses, wird ein solcher Fehler üblicherweise graphisch in seinen Auswirkungen angezeigt, z. B. durch farbiges Markieren oder Blinken des Anlagenteils, in dem der Fehler aufgetreten ist. Außerdem wird im Regelfall ein Meldetext auf dem Bildschirm ausgegeben. Dieser Meldetext wird auch auf einem Drucker als Fehlerliste ausgedruckt.

Es ist ferner bekannt, beim Auftreten eines Fehlers die Seite im Stromlaufplan, in dem der elektrische Fehler aufgetreten ist, auf den Bildschirm graphisch darzustellen. Eine weitergehende Hilfe bei der Fehlersuche und der Fehlereingrenzung existiert jedoch nicht. Insbesondere ist aus dem Stromlaufplan oftmals nicht ersichtlich, an welchem geographischen Ort des Automatisierungssystems der Fehler aufgetreten ist. Es erfolgt auch keine graphische Unterstützung bezüglich der Lokalisierung des Fehlers innerhalb des Stromlaufplans.

Die Aufgabe der vorliegenden Erfindung besteht darin, den Benutzer des Automatisierungssystems bei der Fehlersuche und Fehlerlokalisierung zu unterstützen. Insbesondere soll der Benutzer am Ende der Fehlerauswertung exakt wissen, an oder in welcher Baugruppe und an welchem Ort der Fehler aufgetreten ist.

Die Aufgabe wird durch ein Überwachungsverfahren gelöst,

- bei dem vom Bedien- und Beobachtungssystem aus die wesentlichen Projektierungsdaten, vorzugsweise die gesamten Projektierungsdaten, des Automatisierungssystems zugänglich sind,
- und bei dem beim Erkennen eines Fehlers im Automatisierungssystem, z. B. einer defekten Baugruppe oder eines Drahtbruchs in der Peripheriebeschaltung, der Ort des Fehlers hierarchieartig abgestuft darstellbar ist.

Wenn das Überwachungsverfahren mehrere Prozeßdarstellungen aufweist, ist es von Vorteil, wenn das hierarchieartig abgestufte Darstellen eines Fehlerortes von jeder Prozeßdarstellung aus startbar ist. In diesem Fall muß nämlich nicht auf die Gesamtdarstellung des Prozesses bzw. der Anlage zurückgegangen werden, wenn  
 60 irgendwo im Prozeß bzw. in der Anlage ein Fehler aufgetreten ist.

Wenn das Darstellen eines Fehlerortes in graphischer Darstellung erfolgt, ist der Fehlerort durch den Benutzer besonders leicht und schnell erfassbar.

Wenn die Darstellungsstufen sowohl Darstellungen über den geographischen Ort als auch Darstellungen über den schalttechnischen Ort des Fehlers beinhalten,

erhält der Benutzer sowohl Informationen über den Ort, an dem der Fehler aufgetreten ist, als auch Informationen über die Art des aufgetretenen Fehlers.

Wenn das Automatisierungssystem in Schaltschränken angeordnet ist, wobei jeder Schaltschrank mindestens einen Baugruppenträger mit Baugruppen aufweist, ist es von Vorteil, wenn

- bei der Darstellung des Fehlerortes zunächst der Aufbau des Schaltschranks dargestellt wird, wobei die Baugruppe, in der der Fehler aufgetreten ist, hervorgehoben ist,

- sodann der Baugruppenträger mit Baugruppen dargestellt wird, in der sich die Baugruppe befindet, in der der Fehler aufgetreten ist, wobei die Baugruppe hervorgehoben ist, und

- gegebenenfalls der Stromlaufplan der Baugruppe, in deren Peripheriebeschaltung der Fehler aufgetreten ist, dargestellt wird, wobei der Stromkreis, in dem der Fehler aufgetreten ist, hervorgehoben ist.

Weitere Vorteile und Einzelheiten ergeben sich aus der nachfolgenden Beschreibung eines Ausführungsbeispiels, anhand der Zeichnungen und in Verbindung mit den weiteren Unteransprüchen. Es zeigen:

Fig. 1 eine Prinzipdarstellung eines Automatisierungssystems,

Fig. 2 eine Prinzipdarstellung des Bedien- und Beobachtungssystems,

Fig. 3 eine beispielhafte Darstellung einer Anlage,

Fig. 4 eine beispielhafte Darstellung eines Regelkreises,

Fig. 5 eine Darstellung eines Schaltschranks,

Fig. 6 eine Darstellung eines Baugruppenträgers mit Baugruppen,

Fig. 7 einen Teil des Stromlaufplans der Peripheriebeschaltung einer Baugruppe,

Fig. 8 einen Schaltschrank und

Fig. 9 einen Teil des Stromlaufplans der Peripheriebeschaltung einer elektrischen Komponente.

Gemäß Fig. 1 besteht das Automatisierungssystem aus einem Bedien- und Beobachtungssystem 1, an das über den Bus 2 die anderen Komponenten des Automatisierungssystems angeschlossen sind. Die Komponenten sind typisch in Schaltschränken 3 angeordnet. In den Schaltschränken 3 befinden sich mehrere Baugruppenträger 4 mit Baugruppen 5 sowie mehrere Reihen 6 von elektrischen Komponenten 7. In Fig. 1 wurde nur einer der Schaltschränke 3 detailliert dargestellt. Die anderen der Schaltschränke 3 wurden der besseren Übersichtlichkeit halber nur schematisch dargestellt. Von den Schaltschränken 3 aus verläuft eine Vielzahl von Leitungen 8 zum gesteuerten Prozeß.

Gemäß Fig. 2 weist das Bedien- und Beobachtungssystem 1 einen Prozessor 9 auf, der die vom Rest des Automatisierungssystems übertragenen Meldungen auswertet. An den Prozessor 9 sind ein grafikfähiger Monitor 10, ein Terminal 11 sowie über das Terminal 11 eine Maus 12 angeschlossen. Weiterhin ist an den Prozessor 9 ein Projektierungsdatenspeicher 13 angeschlossen, in dem die gesamten Projektierungsdaten des Automatisierungssystems abgespeichert sind. Die Projektierungsdaten umfassen u. a. die gesamten Stromlaufpläne der Anlage und die Anordnungspläne aller Aufbausysteme wie z. B. der Baugruppenträger 4 und der Schränke 3 mit allen Kennzeichnungsdaten und Parametern.

Im Normalbetrieb des Automatisierungssystems wird auf dem Monitor 10 ein Schaubild der Anlage, ein Schaubild eines Teils der Anlage, ein Schaubild des Pro-

zesses bzw. ein Schaubild eines Teils des Prozesses dargestellt. Das dargestellte Bild der Anlage bzw. des Prozesses wird dabei laufend aufgrund von Bedienungen oder Meldungen, die das Automatisierungssystem an das Bedien- und Beobachtungssystem 1 übermittelt, aktualisiert.

Fig. 3 zeigt eine solche Darstellung der zu führenden Anlage auf dem Monitor 10. Gemäß Fig. 3 wird ein Reaktor 14 aus den Vorratsbehältern 15 bis 17 über die Pumpen 15' bis 17' beschickt. Die Pumpen 15' bis 17' werden durch Durchflußregler 15'' bis 17'' geregelt. Im Reaktor 14 wird das Reaktorgemisch 18 durch den vom Motor 19 angetriebenen Rührer 20 vermischt. Das Reaktorgemisch 18 fließt über die Leitung 21 durch das Ventil 14' ab. Das Ventil 14' wird dabei von der Abflußsteuerung 14'' gesteuert. Weiterhin ist im Schaubild gemäß Fig. 3 noch der Temperaturregler 22'' dargestellt, der über das Ventil 22' die Zufuhr von Heißwasser zu den Heizschlangen 22 derart regelt, daß im Reaktorgemisch 18 ein vorbestimmter Temperaturbereich eingehalten wird. Ferner ist in der Darstellung gemäß Fig. 3 noch ein Niveauregler 23 dargestellt, der als übergeordneter Regler den Durchflußreglern 15'' bis 17'' und der Abflußsteuerung 14'' ihre Sollwerte vorgibt.

Eine Darstellung gemäß Fig. 3, die eine Volldarstellung der gesamten Anlage oder aber auch nur ein Teilausschnitt sein kann, auf dem Monitor 10 des Leitsystems 1 ist bei automatisierten Prozessen durchaus üblich. Auch eine Darstellung wie sie in Fig. 4 gezeigt ist, ist allgemein üblich. Hier ist z. B. der zeitliche Verlauf von Sollwert  $w$  und Istwert  $x$  eines der Regelkreise des Reaktors 14 dargestellt. Weiterhin werden gemäß Fig. 4 auf dem Bildschirm in der Leitwarte 1 auch noch die Regelkreisparameter dargestellt.

Wenn nun in der überwachten Anlage bzw. im überwachten Prozeß ein Leittechnikfehler auftritt, so erfolgt eine entsprechende Meldung an das Bedien- und Beobachtungssystem 1. Als Leittechnikfehler wird dabei jeder Fehler im Automatisierungssystem angesehen, z. B. ein Drahtbruch in einer der Leitungen 8. Die an das Bedien- und Beobachtungssystem übertragene Meldung umfaßt zumindest folgende Informationen:

- einen Code für die Art des aufgetretenen Fehlers,
- einen Code für den Ort des Fehlers sowie
- die Zeit des Fehlers.

Der Ort des Fehlers kann z. B. implizit dadurch gegeben sein, daß die Adresse des Automatisierungsgeräts sowie die Adresse der Baugruppe 5', in der der Fehler aufgetreten ist, bzw. die Kennzeichnung der elektrischen Komponente 7', z. B. eines Sicherungsautomaten, in der der Fehler aufgetreten ist, übertragen wird. Die Adresse bzw. die Kennzeichnung ist zunächst nur logisch, also nicht physikalisch auf den tatsächlichen Ort, z. B. den Steckplatz, bezogen. Erst durch den Vergleich von Adresse bzw. Kennzeichnung mit den Projektierungsdaten ist der tatsächliche Fehlerort bestimmbar. Die Zeit, zu der der Fehler aufgetreten ist, kann entweder vom Bedien- und Beobachtungssystem 1 bestimmt werden oder aber die Zeit wird ebenfalls mit übertragen.

Der Fehler wird unmittelbar nach seiner Meldung sofort in das momentan dargestellte Bild eingeblendet, unabhängig davon, ob das momentan dargestellte Bild den Gesamtprozeß, die Gesamtanlage oder Teile davon darstellt. Schematisch ist dies in Fig. 4 für einen detektierten Drahtbruch gezeigt.

Wenn der Benutzer der Anlage die Fehlermeldung nicht ignorieren will, sondern den Fehler genauer lokali-

sieren will, gibt er ein entsprechendes Kommando auf dem Terminal 11 ein, um den geographischen und den schalttechnischen Ort des Fehlers näher zu betrachten.

Die Eingabe kann z. B. die Eingabe des Kommandos "Control-S" sein. Wenn dem Benutzer eine Maus 12 zur Verfügung steht, ist es in besonders einfacher Weise möglich, die Fehlerbetrachtung aufzurufen. In diesem Fall muß der Benutzer nämlich lediglich das Feld 24, das eine Sondermeldung anzeigt, mit der Maus 12 anklicken. Wenn der Benutzer die Fehlerdarstellungsfunktion aufruft, erhält er als nächstes eine Darstellung des Schaltschranks 3, in dem der Fehler aufgetreten ist. Diese Darstellung ist in Fig. 5 gezeigt.

Zur Darstellung des Fehlers auf dem Monitor 10 werden vom Prozessor 9 die Projektierungsdaten des Automatisierungssystems aus dem Projektierungsdatenspeicher 13 abgerufen. Anhand dieser Projektierungsdaten bestimmt der Prozessor 9 den Schaltschrank 3, in dem der Fehler aufgetreten ist, sowie dessen geometrischen Aufbau. Dieser Aufbau wird gemäß Fig. 5 bei Aufruf des Fehlerdarstellungsprogramms auf dem Monitor 10 dargestellt. Zusätzlich wird die Nummer, ggf. auch der Ort des Schaltschranks 3 im Anzeigefeld 25 angezeigt.

Im vorliegenden Fall sei angenommen, daß der Fehler in der Peripheriebeschaltung der Baugruppe 5' des obersten der Baugruppenträger 4 aufgetreten ist. Diese Baugruppe 5' wird daher optisch hervorgehoben, z. B. durch farbige Markierung, wie in Fig. 5 dargestellt, oder durch Blinken.

Wenn der Benutzer der Anlage den Fehler noch näher betrachten will, kann er wieder ein Kommando eingeben, z. B. "Control-N", oder aber mit der Maus 12 den obersten der Baugruppenträger 4 anklicken. Daraufhin erhält er, wie in Fig. 6 gezeigt, eine Darstellung dieses Baugruppenträgers 4. Auch diese Darstellung wird vom Prozessor 9 anhand der Projektierungsdaten ermittelt.

Gemäß Fig. 6 wird nun auf dem Monitor 10 im Anzeigefeld 25 die Nummer des Schaltschranks 3 und die des Baugruppenträgers 4 eingeblendet, der dargestellt wird. Die Darstellung des Baugruppenträgers 4 ist wie in Fig. 5. Auch hier sind wieder die Baugruppen 5 dargestellt, wobei die defekte Baugruppe 5' optisch hervorgehoben ist. Mit dieser Darstellung ist der geographische Ort des Fehlers, nämlich die Baugruppe 5', hinreichend lokalisiert. Wenn die Baugruppe 5' selbst defekt ist, ist die Darstellung gemäß Fig. 6 abschließend. Bei Drahtbrüchen dagegen kann dem Benutzer außer dem geographischen Ort auch noch der schalttechnische Ort des Fehlers gemeldet werden.

Um im Falle eines Drahtbruchs auch den schalttechnischen Ort des Fehlers zu erfahren, klickt der Benutzer die Baugruppe 5' mit der Maus 12 auf dem Monitor 10 an und erhält die Darstellung gemäß Fig. 7. Fig. 7 zeigt den Teil des Stromlaufplans, in dem der Fehler aufgetreten ist. Auch der Stromlaufplan wurde vom Prozessor 9 mittels der Projektierungsdaten aus dem Projektierungsdatenspeicher 13 ermittelt. Im Anzeigefeld 25 werden dabei die Nummern von Schaltschrank 3, Baugruppenträger 4, Baugruppe 5' und der Seite des Stromlaufplans angezeigt. Ebenso wird auf dem Monitor 10 der Stromlaufplan dieser Seite dargestellt.

Wiederum ist der, diesmal schalttechnische, Ort des Fehlers optisch hervorgehoben, z. B. durch Blinken der Umrandung 26. Zusätzlich kann auf dem Monitor 10 eine Meldung über die Art des Fehlers erfolgen.

Um den Fehler, den geographischen Ort des Fehlers und den schalttechnischen Ort des Fehlers darstellen zu können, müssen selbstverständlich nicht nur die gesam-

ten Projektierungsdaten von der Leitwarte 1 aus per Rechner abrufbar sein. Die Projektierungsdaten des Automatisierungssystems müssen selbstverständlich auch auf dem aktuellen Stand sein, da ansonsten sinnlose Fehlermeldungen erfolgen würden.

Weiterhin muß die Fehlererkennung im Automatisierungssystem derart genau erfolgen, daß jeder Fehler exakt lokalisierbar ist. Es genügt also nicht, lediglich einen Fehler zu erkennen, sondern es müssen zumindest der Fehlercode und die Adresse bzw. die Kennzeichnung der Komponente, in der der Fehler aufgetreten ist, übertragen werden.

Gemäß Fig. 8, die ebenfalls die Darstellung des Gesamtschaltsschranks 3 zeigt, ist ein Fehler in der elektrischen Komponente 7' detektiert worden. Wenn die elektrische Komponente 7' selbst keine Meldung an das Bedien- und Beobachtungssystem 1 übermitteln kann, muß diese indirekt über ein Automatisierungsgerät erfolgen, das diesen Fehler dann an das Bedien- und Beobachtungssystem 1 weitermeldet. Hierzu wird ein Signal, das von der elektrischen Komponente 7, bei einem Fehler ausgelöst wird, als Eingangssignal eines Automatisierungsgeräts verwendet, wobei das Automatisierungsgerät derart programmiert ist, daß es bei Anliegen des Fehlersignals diesen Fehler an das Bedien- und Beobachtungssystem 1 meldet.

Auch dieser Fehler wird nach Abruf der Projektierungsdaten vom Prozessor 9 auf dem Monitor 10 angezeigt. Die Anzeige folgt wie zuvor bei der defekten Baugruppe 5' durch optische Hervorhebung. Der geographische Ort des Fehlers ist damit hinreichend lokalisiert. Nach Anklicken der defekten elektrischen Komponente 7' wird auf dem Monitor 10 wieder der Teil des Stromlaufplans dieser elektrischen Komponente 7' dargestellt, in der der Fehler aufgetreten ist. Der Fehler ist wieder, z. B. mittels der blinkenden Umrandung 26, optisch hervorgehoben.

Im obenstehend beschriebenen Ausführungsbeispiel wurde nur die Detektierung und Darstellung elektrischer Fehler beschrieben. Wenn die Projektierungsdaten auch die Programme für die einzelnen Teile des Automatisierungssystems enthalten, ist selbstverständlich auch die Detektierung und Darstellung von Programmfehlern (z. B. Grenzwertüberschreitung eines Softwarereglers oder Zeitüberlauf einer Ablaufebene) möglich.

Abschließend ist festzustellen, daß die Fehlerlokalisierung und die Fehlerdiagnose von der Leitwarte 1 aus mittels des vorstehend beschriebenen Überwachungsverfahrens erheblich erleichtert wird. Zur Durchführung des Verfahrens werden außer einem grafikfähigen Monitor, der in Leitwarten üblicherweise sowieso vorhanden ist, noch ein Datenspeicher, z. B. eine Hard-Disk, benötigt, auf der die gesamten, aktuellen, Projektierungsdaten abgespeichert sind und von dem diese Daten vom Leitwartenrechner aus online abrufbar sind. Der Nutzen der Erfindung liegt in der schnellen Lokalisierung des Fehlerortes von der Leitwarte aus. Darüber hinaus ist es nicht mehr nötig, umständlich in Schaltbüchern aus Papier zu suchen.

Das Überwachungsverfahren kann selbstverständlich nicht nur in der Leitwarte erfolgen, sondern prinzipiell von jedem Rechner aus, der einen grafikfähigen Monitor und Zugriff auf die Projektierungsdaten hat. Es ist z. B. möglich, die Schaltschränke 3 über ein local area network (LAN) miteinander zu verbinden und Möglichkeiten zum Anschalten eines grafikfähigen Programmiergeräts an das local area network vorzusehen. Wenn

dann die Projektierungsdaten, z. B. mittels einer Diskette, dem Programmiergerät zur Verfügung stehen, kann das Verfahren selbstverständlich auch mittels des Programmiergeräts ausgeführt werden.

#### Patentansprüche

1. Überwachungsverfahren für einen technischen Prozeß und das den technischen Prozeß überwachende und steuernde Automatisierungssystem,
  - bei dem das Automatisierungssystem Meldungen an ein dem Automatisierungssystem übergeordnetes Bedien- und Beobachtungssystem (1) übermittelt, von dem die Meldungen ausgewertet werden und von dem die Auswertungsergebnisse mittels eines, vorzugsweise grafikfähigen, Anzeigergeräts (10) darstellbar sind,
  - bei dem vom Bedien- und Beobachtungssystem (1) aus die wesentlichen Projektierungsdaten, vorzugsweise die gesamten Projektierungsdaten, des Automatisierungssystems zugänglich sind,
  - und bei dem beim Erkennen eines Fehlers im Automatisierungssystem, z. B. einer defekten Baugruppe oder eines Drahtbruchs in der Peripheriebeschaltung, der Ort des Fehlers hierarchieartig abgestuft darstellbar ist.
2. Überwachungsverfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Überwachungsverfahren mehrere Prozeßdarstellungen aufweist und daß das hierarchieartig abgestufte Darstellen eines Fehlerortes von jeder Prozeßdarstellung aus startbar ist.
3. Überwachungsverfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß das Darstellen eines Fehlerortes in graphischer Darstellung erfolgt.
4. Überwachungsverfahren nach Anspruch 1, 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Darstellungsstufen sowohl Darstellungen über den geographischen Ort als auch Darstellungen über den schalttechnischen Ort des Fehlers beinhalten.
5. Überwachungsverfahren nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet,
  - daß das Automatisierungssystem in Schaltschränken (3) angeordnet ist, wobei jeder Schaltschrank (3) mindestens einen Baugruppenträger (4) mit Baugruppen (5) aufweist,
  - daß bei der Darstellung des Fehlerortes zunächst der Aufbau des Schaltschranks (3) dargestellt wird, wobei die Baugruppe (5'), in der der Fehler aufgetreten ist, hervorgehoben ist,
  - daß sodann der Baugruppenträger (4) mit Baugruppen (5) dargestellt wird, in der sich die Baugruppe (5') befindet, in der der Fehler aufgetreten ist, wobei die Baugruppe (5') hervorgehoben ist, und
  - daß gegebenenfalls der Stromlaufplan der Baugruppe (5'), in deren Peripheriebeschaltung der Fehler aufgetreten ist, dargestellt wird, wobei der Stromkreis, in dem der Fehler aufgetreten ist, hervorgehoben ist.
6. Überwachungsverfahren nach einem der obigen Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß zusätzlich zu elektrischen Fehlern auch Programmfehler detektierbar und darstellbar sind.
7. Bedien- und Beobachtungssystem für die Überwachung eines technischen Prozesses und des den technischen Prozeß überwachenden und steuernden Automatisierungssystems,

- mit einem Prozessor (9), der vom Automatisierungssystem übertragene Meldungen auswertet,
- mit einem, vorzugsweise graphikfähigen, Anzeigegerät (10), z. B. einem graphikfähigen Monitor (10), mittels dessen die Auswertungsergebnisse dar- 5  
stellbar sind, und
- mit einem Projektierungsdatenspeicher (13), vorzugsweise einem Massenspeicher (13), in dem die wesentlichen Projektierungsdaten, vorzugsweise die gesamten Projektierungsdaten, des Automatisierungssystems abgespeichert sind und der mit 10  
dem Prozessor (9) zugreifbar verbunden ist.

---

Hierzu 6 Seite(n) Zeichnungen

---

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

- Leerseite -

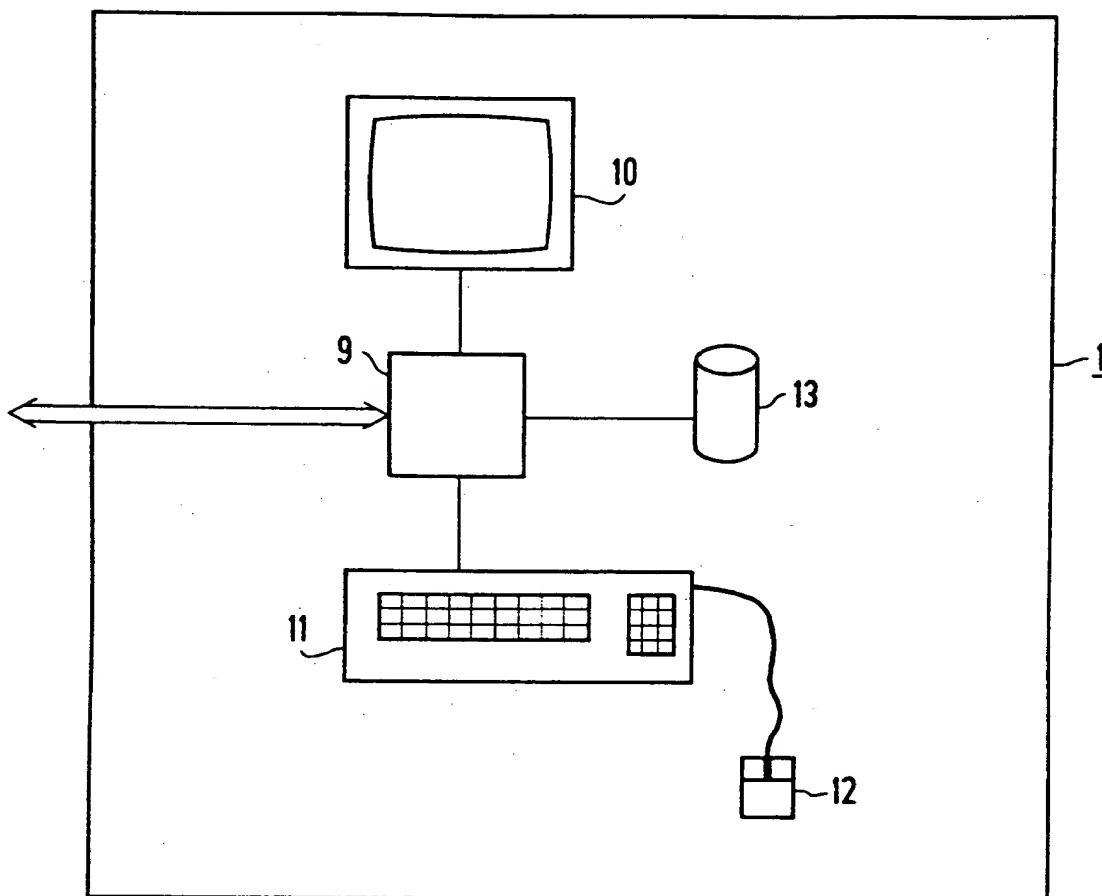


FIG 2

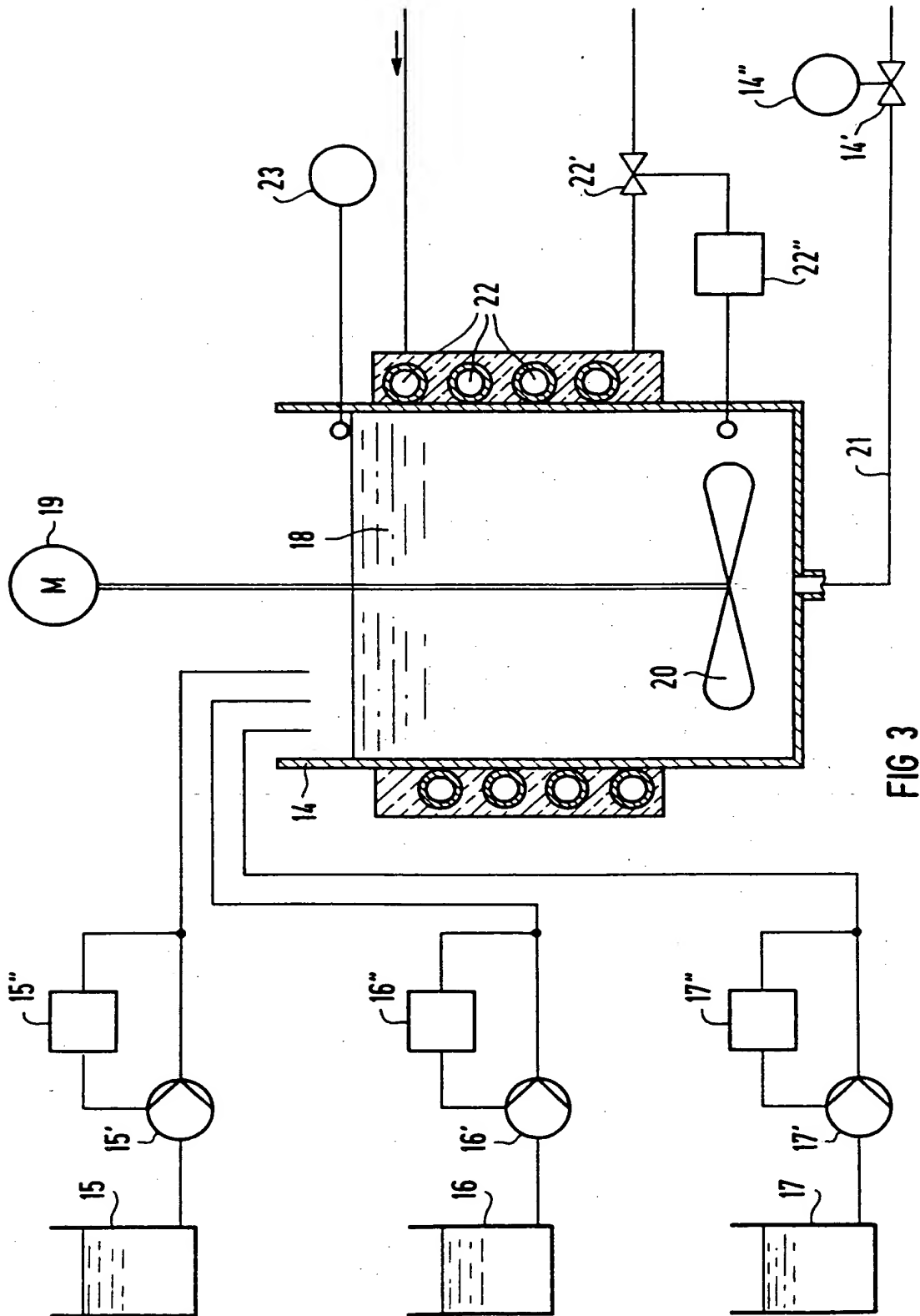
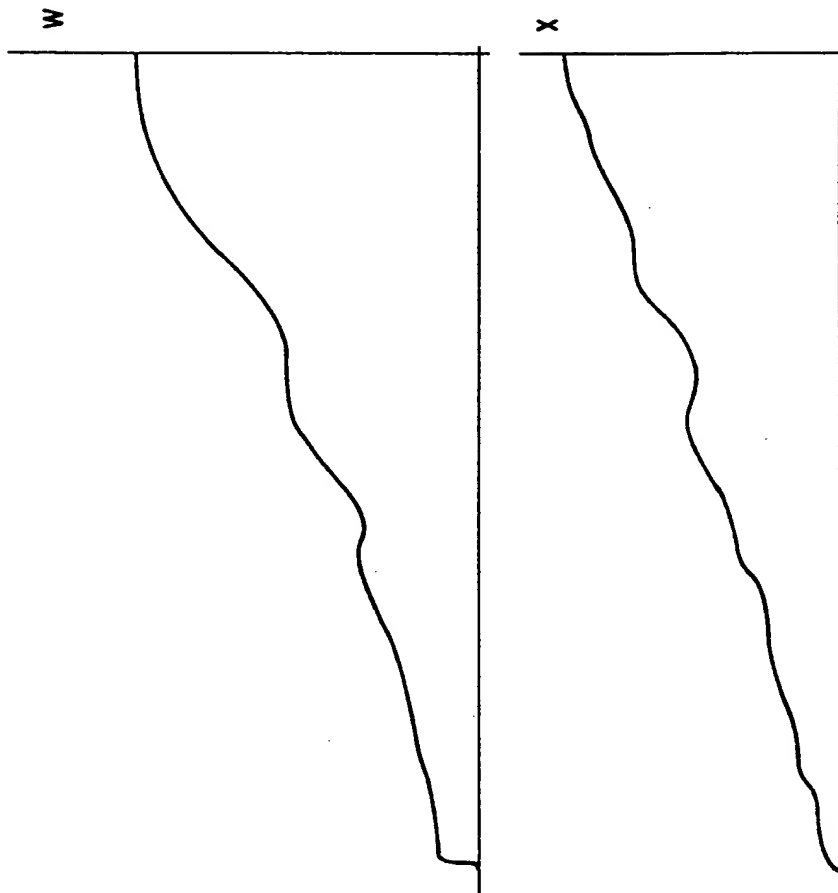


FIG 3



24 S Drahtbruch TIC 1001



Parameter

. . . .

FIG 4

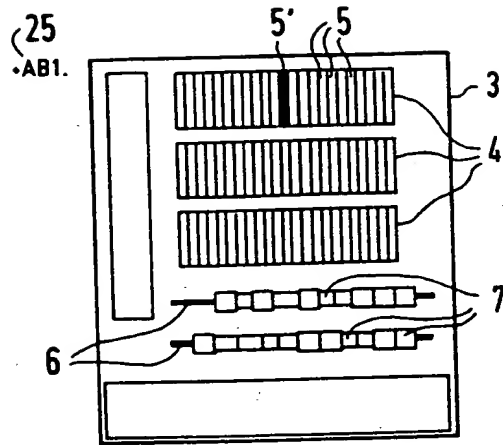


FIG 5

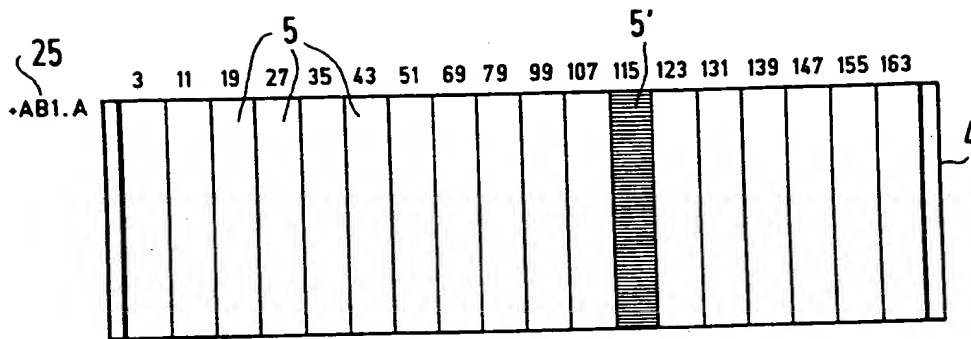


FIG 6

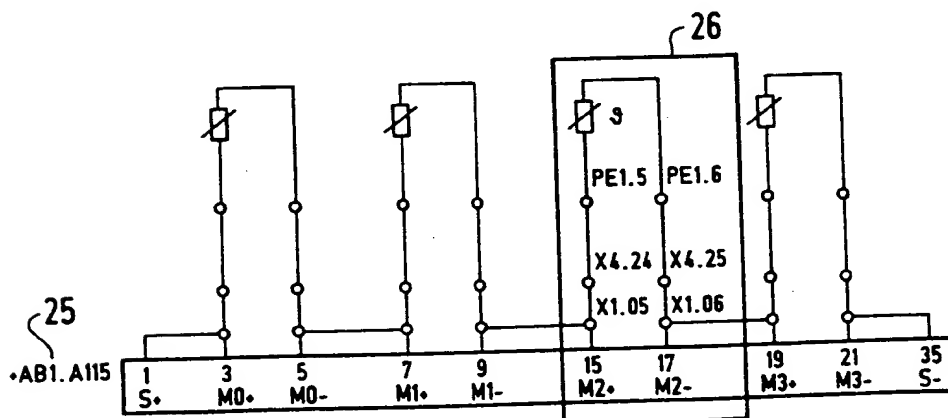


FIG 7

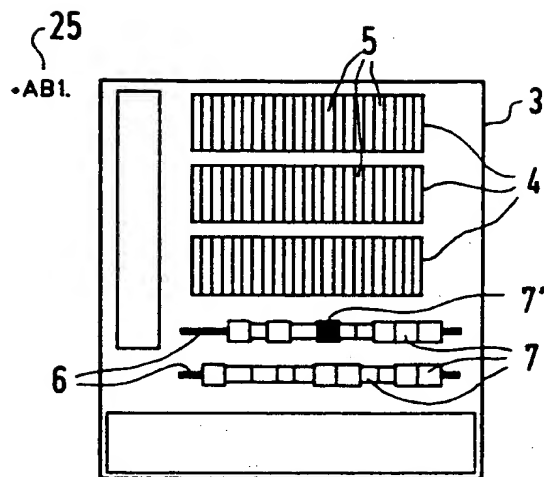


FIG 8

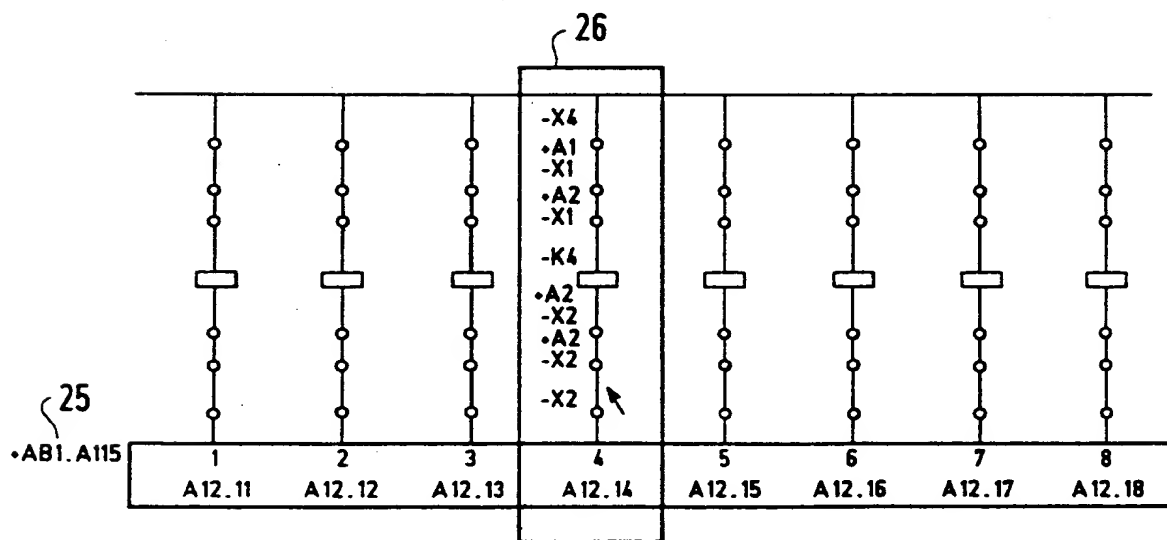


FIG 9

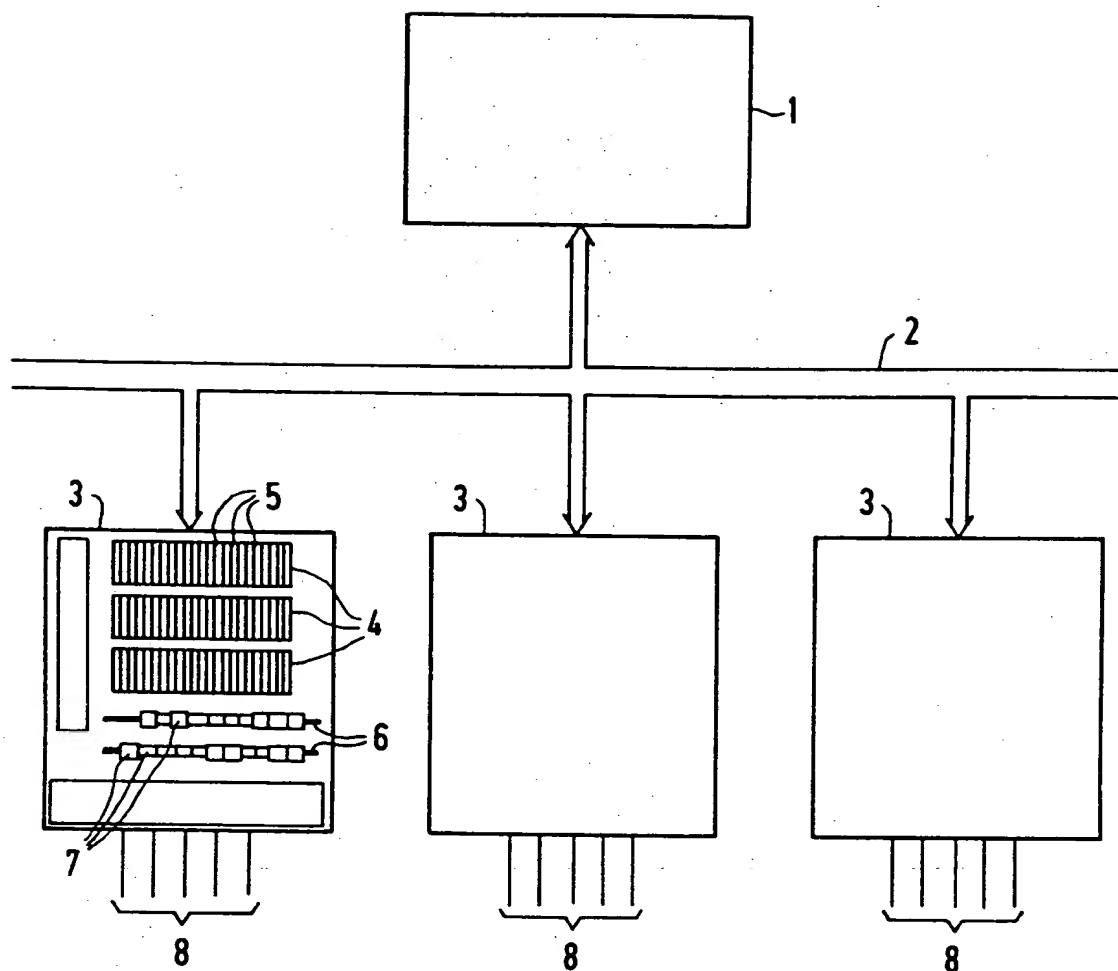


FIG 1